

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
23. Oktober 2003 (23.10.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/086729 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B29C 45/12

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP02/04227

(22) Internationales Anmeldedatum:
17. April 2002 (17.04.2002)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): LEHMANN GMBH & CO. KG [DE/DE]; Im Wellenbühl 3, 32108 Bad Salzungen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): JAROSCHEK,

Christoph [DE/DE]; Graf-von-Galen-Strasse 10a, 33619 Bielefeld (DE).

(74) Anwalt: DÖRING, Roger; Weidenkamp 2, 30855 Langenhagen (DE).

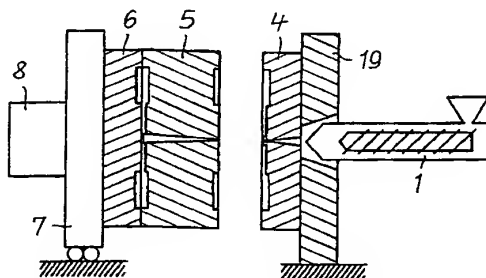
(81) Bestimmungsstaaten (national): BR, CA, CN, HR, HU, IL, MX, PL, US, ZA.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR THE INJECTION MOULDING OF MOULDED BODIES MADE FROM PLASTIC

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM SPRITZGIEßEN VON FORMKÖRPERN AUS KUNSTSTOFF



(57) Abstract: A device for the injection moulding of moulded bodies made from plastic is disclosed, comprising an injection moulding unit (1) and a tool (2) dedicated thereto. At least two cavities (11, 12), corresponding to the dimensions of the moulded body for production are provided on the tool (2) and said tool comprises at least three pieces (4, 5, 6), which move relative to each other and which lie adjacent to each other on separating planes (9, 10). Each separating plane (9, 10) runs through at least one cavity (11, 12). At least one channel (13) for the introduction of molten plastic is provided in the tool (2), which terminates at one end in the cavities (11, 12) and at the other end thereof at an inlet (14) on the surface of the tool (2), which is connected to the injection moulding unit (1) in the working position. In order to simply increase the number of moulded bodies produced per unit time a channel (13) is provided in the tool (2), reaching from the inlet (14) to a first separating plane (9) and further leading to the second separation plane (10), from which subsidiary channels (15, 16) reach out to the cavities (11, 12). A lock which may be adjusted between two positions is further provided on the pieces (4, 5, 6) of the tool (2), by means of which the locking together of just a middle piece (5) and a front piece (4) of the tool (2) comprising the inlet (14) of the channel (13) is achieved in a first position and the locking together of only the middle piece (5) and a rear piece (6) of the tool (2) is achieved in a second position.

(57) Zusammenfassung: Es wird eine Vorrichtung zum Spritzgießen von Formkörpern aus Kunststoff angegeben, die aus einer Spritzgießmaschine (1) und aus einem zu derselben gehörenden Werkzeug (2) besteht. In dem Werkzeug (2) sind mindestens zwei den Abmessungen von herzustellenden Formkörpern entsprechende Kavitäten (11, 12) vorhanden und es hat mindestens drei relativ zueinander bewegbare Teile (4, 5, 6), die in Trennebenen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]